

[特許]平11-189204

[受付日]平成17.03.18

No. 7.1

【物件名】

刊行物 7

公開実用 昭和62- 165264

【添付書類】

11  204

③ 日本国特許庁(J.P.)

⑩ 実用新案出願公開

⑪ 公開実用新案公報(U) 昭62- 165264

⑤ Int.Cl.	識別記号	庁内整理番号	④ 公開 昭和62年(1987)10月20日
B 65 D 75/26		6694-3E	
B 32 B 7/02	1 0 6	6804-4F	
7/06		6804-4F	
7/12		6804-4F	
B 65 D 75/62		A-6694-3E	

審査請求 未請求 (全 頁)

⑨ 考案の名称 包装体

⑫ 実 願 昭61-53272

⑬ 出 願 昭61(1986)4月7日

⑭ 考 案 者	内 田 守	大阪市東区南久太郎町4丁目25番地の1 東洋アルミニウム株式会社内
⑮ 考 案 者	永 瀬 文 昭	大阪市東区南久太郎町4丁目25番地の1 東洋アルミニウム株式会社内
⑯ 考 案 者	竹 内 栄 一	大阪市東区南久太郎町4丁目25番地の1 東洋アルミニウム株式会社内
⑰ 考 案 者	中 野 俊 彦	大阪市東区南久太郎町4丁目25番地の1 東洋アルミニウム株式会社内
⑱ 出 願 人	東洋アルミニウム株式会社	大阪市東区南久太郎町4丁目25番地の1
⑲ 代 理 人	弁理士 鎌 田 文 二	

7

BEST AVAILABLE COPY

2

明 細 書

1. 考案の名称

包装体

2. 実用新案登録請求の範囲

内面がヒートシール性を有し、かつベースフィルムを含む基材と、外面剝離層とを、接着剤層及び接着力の弱い樹脂層を介して積層し、前記基材の少くともベースフィルムを貫通し、物品収納部全体にわたって延びる不連続切り目を設けたシートを重ね合せて、物品収納部の周縁をヒートシールした包装体。

3. 考案の詳細な説明

(産業上の利用分野)

この考案は、菓品や、ケチャップ、マヨネーズなどの分包に適した包装体に関する。

(従来技術及びその問題点)

上記のような物品の分包には、収納凹所を設けたシート或は平坦なシートを2枚対向させて周囲をヒートシールした包装形態が一般に用いられる。

そして、前記のような物品は、光や空気、水分

3  
[redacted]  
公開実用 昭和62- 165264

などによって変質し易いため、バリヤー性の高い包装体が求められるため、前記シート自体、バリヤー性が良好で、しかもヒートシール部も出来るだけ密封性が良好であることが望ましい。

しかるに、密封性を高めると、開封時に手で剥離して開封するのが容易でなく、刃物やハサミが必要となり、不便である。

そこで、この考案の目的は、バリヤー性、密封性に優れ、かつ開封が容易な包装体を提供することにある。

〔目的達成の手段〕

上記の目的を達成するため、この考案においては、内面がヒートシール性を有し、かつベースフィルムを含む基材と、外面剥離層とを、接着剤層及び接着力の弱い樹脂層を介して積層し、前記基材の少なくともベースフィルムを貫通し、物品収納部全体にわたって延びる不連続切り目を設けたシートを、重ね合せて、物品収納部の周縁をヒートシールし、包装体を形成したのである。

〔作用〕

4

上記のように、接着剤層の界面に、接着力の弱い樹脂層が介在しているので、剝離層を基材から剝離して行くことができる。ところが、基材のベースフィルムに前述のような不連続貫通切り目が設けてあるので、この切り目に沿って基材を手で破断すると、開口が形成される。そこから、収納物品を取り出せばよい。

(実施例)

まず、包装体を形成するシートについて説明する。

第1図に示すように、シート1は、合成樹脂基材2と外面剝離層3を、比較的接着強度の弱い樹脂層4及び接着剤層5を介して積層したものである。

前記基材2は、第2図に示すように、ポリエステル、ナイロン(商品名)、ポリプロピレンフィルムなどのベースフィルム21の外面に、ヒートシール層22を設けたものであるが、ベースフィルム21にヒートシール性があれば、層22を省略することができる。

5  
公開実用 昭和62- 165264

前記外面剝離層3は、合成樹脂フィルムや金属箔などの単体や複合体、いずれでもよい。第3図及び第4図にその例を示す。図中、11は、金属箔や金属蒸着フィルムのような金属薄膜、12は印刷層、13は表面保護層、14は補強層である。

前記樹脂層4は、比較的接着強度の弱い樹脂、例えばアクリル樹脂、ポリアミド樹脂、シリコン樹脂、ビニル樹脂などの単体或は混合物から成り、これらの樹脂を部分的に塗布（パートコート）することによって形成するのがよい。その塗布パターンの一例を第5図(i)、(ii)、(h)に示す。図示のように、樹脂の塗布されていない部分が線状、点状、格子状などの模様を形成している。なお、場合によっては、樹脂を全面塗布して、層4を形成してもよい。また、層4は、第1図のように、基材2の面に設けてもよいが、剝離層3に設けてもよい。要は、接着剤層5の界面に、樹脂層4が存在すればよい。

次に、前記基材2を貫通するか、或は少なくともベースフィルム21を貫通する不連続切り目8が

6

設けられている。この切り目8の形状は、第6図(i)のように、いわゆるミシン目のほか、第6図(v)、(h)、(c)のような種々の形状を採りうる。勿論、その他の形状であってもよい。

次に、上記のシート1を用いて、包装体を形成した例を第7図及び第8図に示す。

図示のように、予め成形によって収納凹所6を形成し、同形のシート1を対向して重ね合せ、凹所6の周囲をヒートシールして、物品収納部7を形成し、物品Aを封入する。図中9は、接着剤欠除部(第1図参照)、10はヒートシール部である。

この包装体を開封するには、接着剤欠除部9において、外面剝離層3を引き起こし、そのまま上方に引張ると、基材2と剝離層3の接着強度が樹脂層4によって弱くなっているので、剝離層3が基材2から剝離される。そこで、露出した基材2の切り目8に沿って、基材を破断すると、収納部7が2分割されるので、物品Aを取り出すことができる。

7  
公開実用 昭和62-165264

前記凹所6は、必ずしも設ける必要はなく、収納物品の性状、包装方法などによって、任意に選択すればよい。

前記ヒートシール部10によって画される収納部7の平面形状は、任意である。例えば、第9図のようなほぼ長方形、第10図のような瓶形など、種々選択することができる。また、収納部7の個数も、任意である。一連のシートに、複数個設けてもよい。

前記切り目8は、第8図乃至第9図に示すように、収納部7の任意個所を、単列または複数列で横断又は縦断する直線状のもののほか、斜断するものでもよく、また曲線であってもよい。要は、収納部7の同縁から他の同縁まで延びるものであればよい。

## 〔効果〕

この考案によれば、以上のように、基材に外面剥離層を積層して、その基材の少なくともベースフィルムを貫通する不連続切り目を設けたので、切り目によってバリアー性が阻害されるおそれ

8

全くなく、また取り扱い中の衝撃等によって切り目から破断が生じることもなく、さらに、外面剝離層が包装体全面を被っているので、子供等による誤開封を防止することができる。

そのほか、バリヤー性を完全なものにするため、外面剝離層に金属箔を用いても、使用時にはこれが除去され、内面の基材に切り目が設けてあるので、開封が極めて容易である。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図はこの考案の包装体を形成するシートの例を示す断面図、第2図は同上の基材の構成を示す断面図、第3図及び第4図は外面剝離層の構造例を示す断面図、第5図は同上のシート蓋材のうち接着力の弱い樹脂層のパターンを示す平面線図、第6図は切り目8の形状を示す平面図、第7図は包装体の一例を示す断面図、第8図は同上の平面図、第9図及び第10図は包装体の他の例を示す平面図である。

1……シート、2……基材、3……外面剝離層、  
4……接着力の弱い樹脂層、5……接着剤層、7



9  
公開実用 昭和62-165264

……物品収納部、8……不連続切り目、10……

ヒートシール部、21……ベースフィルム、22

……ヒートシール層。

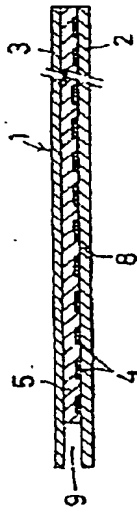
実用新案登録出願人 東洋アルミニウム株式会社

同 代理人 鎌 田 文 二

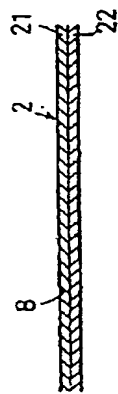
10

公開実用 昭和62- 165264

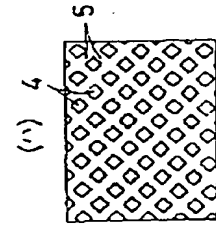
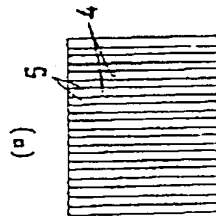
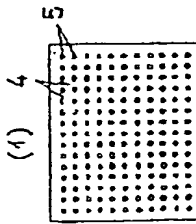
第1図



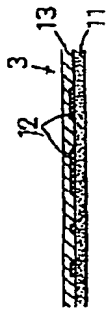
第2図



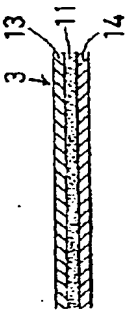
第5図



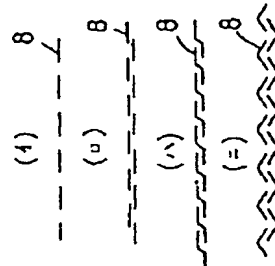
第3図



第4図



第6図



出願

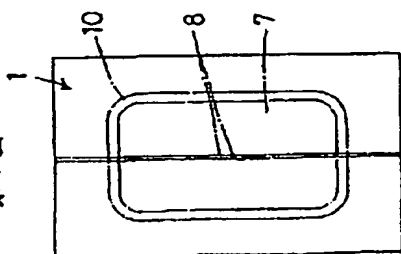
昭和62. 165264

特許代理人 山口 文二

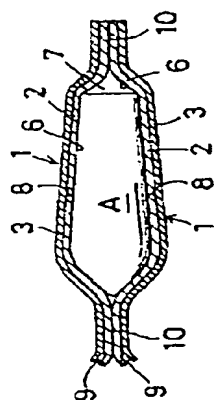
特許庁

公開実用 昭和62- 165264

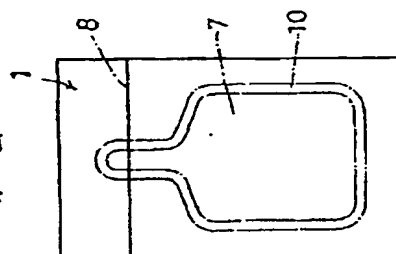
第9図



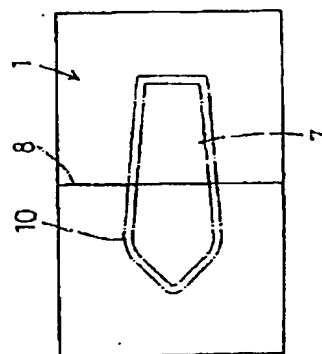
第7図



第10図



第8図



11/11

特許 165264  
JPN/USA 文二

//

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

**BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**